

CF

⑯ 日本国特許庁 (JP)

⑰ 特許出願公開

⑱ 公開特許公報 (A)

昭58-25379

⑲ Int. Cl.³
C 09 J 7/02
5/00

識別記号

厅内整理番号
6820-4J
6820-4J

⑳ 公開 昭和58年(1983)2月15日

発明の数 2
審査請求 未請求

(全4頁)

㉑ 連続重合シートおよびその製造方法

東京都江東区平野2丁目2番31号

㉒ 特願 昭56-123757
㉓ 出願 昭56(1981)8月7日
㉔ 発明者 池田龍二㉕ 出願人 トッパン・ムーア株式会社
東京都千代田区神田駿河台1丁目6番地

明細書

1. 発明の名称

連続重合シートおよびその製造方法

2. 特許請求の範囲

(1) 裏面に粘着剤が塗布されている貼着シートと前記粘着剤に対向する剥離シートとからなる連続重合シートの端部に沿って等間隔に設けられている移送孔の所定の移送孔と移送孔の中間部の貼着シートが残され、移送孔の周囲の貼着シートが剥離されてなる連続重合シート。

(2) 裏面に粘着剤が塗布されている貼着シートと前記粘着剤に対向する剥離シートとからなり、仕上り幅より幅広の幅広部を有する連続重合シートの仕上り幅内側の端部に沿って等間隔に移送孔穿設部の中間部を凸とし、移送孔穿設部を含むその周囲を凹とした凹凸の連続切込みを貼着シートに設け、該切込み部分より幅広部側の貼着シートを切込みに沿って剥離シートから順次剥離し、この貼着シートの剥離の前段または後段で、移送孔部

に移送孔の穿設、幅広部の剥離シートの切込み、貼着シートの区画片の切込みを行ない製造するところの連続重合シートの製造方法。、

3. 発明の詳細な説明

この発明は、裏面に粘着剤が塗布されている貼着シートと前記粘着剤に対向する剥離シートとからなり、端部に沿って等間隔に移送孔を有し、特に貼着シート表面に宛名情報、品名情報などをプリントする際に、トナーを用いてプリントする電子式プリンタの連続移送でのプリントに適するよう構成された連続重合シートおよびその製造方法に関するものである。

従来、宛先、品番、型番の異なる多数の封書、配達物等の表面へ貼付する宛名票、配達票、管理票等を短時間の内に作成するのに、第1図(1)、(2)に示す如く、裏面に粘着剤(M)を有する貼着シート(1)と粘着剤(M)に対向する剥離シート(2)とからなり、端部に沿って移送部(30)が設けられ、等間隔に移送孔(3)が穿設され、貼着シート(1)に宛名票、配達票等の貼

複数片(4)用の区画切込み(5)が設けられた連続重合シート(6)が用いられ、この連続重合シート(6)の貼着片(4)に電子計算機の出力装置である高速プリンタにより宛名情報、配達情報等をプリントして作成していた。

ところが、近年使用され始めたトナーを用いてプリントする電子式プリンタにおいて、連続して多量に連続重合シート(6)を用いると、連続重合シート(6)の移送装置であるプリンタのトラクタービン周囲に、連続重合シート(6)の移送孔(3)から噴み出した粘着剤(M)が付着堆積し、また、感光ドラムを帯状に汚し後続の連続重合シート(6)の移送に悪影響を及ぼすことが判明した。

そこで、第2図(イ)、(ロ)に示す如く、貼着シート(1)の移送部(31)を移送孔(3)の穿設の前後に於いて除去した連続重合シート(6')を用いたが、電子式プリンタの感光ドラム表面の浮遊トナーが、剥離シート(2)の露出した移送部(32)上に付着し、この付着したトナーが電子

シート(1)の移送部(31)が凸状に残され、移送孔(3)の周囲の移送部(31)が凹状に剥離されてなるものである。

次に上述の連続重合シート(60)の製造方法について説明すると、第4図、第5図に示す如く、裏面に粘着剤(M)を有する貼着シート(1)と粘着剤(M)に対向する剥離シート(2)からなり、仕上り幅より幅広の幅広部(H)を有する幅広重合シート(61)を準備し、この幅広重合シート(61)をダイカットシリンドラ(11)に通す。このダイカットシリンドラ(11)には、上記幅広重合シート(61)の仕上り幅の端部内側に沿った移送部(30)に穿設される移送孔(3)の穿設位置である移送孔穿設部(3')と移送孔穿設部(3')の中間部を凸とし、移送孔穿設部(3')を含むその周囲を凹とした、凹凸の連続切込みを入れる凹凸刃、および貼着片区画用の切込み刃が設けられており、第5図に示す如く、凹凸の切込み(50)および貼着片区画用の切込み(5)が貼着シート(1)にのみ設けられる。

式プリンタの定着ロールなどに帯状に付着堆積し、幅サイズの広い連続重合シート(6')に情報をプリントする際、または連続重合シート(6')と異なる幅広の通常の連続シートに情報をプリントする際、連続シートに帯状の汚れを生じさせ、プリントした連続シートが使用出来ないなど各種の不都合が生じていた。

そこで、この発明においては上述の欠点に鑑み、多量の連続移送において、トラクタービンの周囲に粘着剤が堆積することなく、また、電子式プリンタの定着ロール等にトナーが堆積することのない新規な連続重合シートとその製造方法を提供するものであり、以下、この発明をこの発明の実施例を示す図に基づいて説明する。

第3図(イ)、(ロ)、(ハ)は、この発明に係る連続重合シートを示すもので、この連続重合シート(60)は、裏面に粘着剤(M)を有する貼着シート(1)と粘着剤(M)に対向する剥離シート(2)とからなり、端部に沿った移送部(30)の移送孔(3)と移送孔(3)の中間部の粘着シ

次いで、凹凸の切込み(50)より幅広部(H)側の貼着シート(10)を剥離シリンドラ(12)にて剥離しながら幅広重合シート(61)の進行と共に巻取り、次いで、スリッタ(13)により仕上り幅を残し、剥離シート(2)の幅広部(H)をスリットし、その後、貼着シート(1)が凹状に剥離され露出している剥離シート(2)の移送孔穿設部(3')に、移送孔穿設装置(14)により移送孔(3)を設け、折りミシン装置(15)により所定間隔毎に折りミシン目(7)を入れ、折り機(16)により折りたたんで連続重合シート(60)を製造するものである。

上記において、凹凸の切込み(50)は、移送孔(3)と移送孔(3)の間の凸部が移送孔(3)の所望数ときの間になるよう切込みを設けてもよく、また、凹凸の形状は三角状、四角状など曲線に限られることなく、その先端は端部側に略接する位置が好ましいが、移送孔(3)を越える位置で止めておいてもよい。また、折りミシン目(7)の端部においては、移送孔の有無にかかわらず、

通常の凸部よりも凸部を少なくしておくことが折りたたみおよびプリント時の移送によい。

また、第6図に示す如く、移送部(30)の一方に上述の如く凹凸および移送孔(3)を設け、移送部(30)の他方の貼着シート(1)の裏面には粘着剤(M)を設けず、貼着シート(1)の移送部(31)剥離シート(2)の移送部(32)に移送孔(3)を設けてもよく、連続重合シートの2倍幅、3倍幅の材料の端部側を使用する時、あらかじめ材料の端部側に粘着剤(M)を塗布することなく利用することができ便利である。

上述による本願発明の連続重合シート(60)は、移送孔(3)の周囲の粘着剤(M)が除去されているので、プリンタのトラクターピンの周囲に付着堆積することができなく、また、剥離シート(2)の移送部(32)に付着したトナーがプリンタの定着ロールなどに付着しても、その直ぐ後から貼着シート(1)の移送部(31)の凸部が付着したトナーと接触して除去するので定着ロールなどの周囲に付着堆積することができなく、連続重合シートの

移送が円滑に行われると共に、他の連続シートに帶状の汚れを生じることがなくきれいにプリントされた連続シートが得られ、汚れを除去する作業も必要としないので印刷の効率が向上するなどの効果を有する。

しかも、本願発明の連続重合シート(60)の製造において、貼着シート(1)の端部の凹凸を加工するのに幅広部(H)を設け、幅広部(H)の貼着シート(1)と共に、貼着シート(1)の凹部を剥離するので凹部の取り残しがなく、また、貼着シート(1)がないところに移送孔(3)を設けることができるので移送孔(3)の周囲に粘着剤(M)が付着することができないようにすることができます、高品質の連続重合シートを容易に得ることができます。

4. 図面の簡単な説明

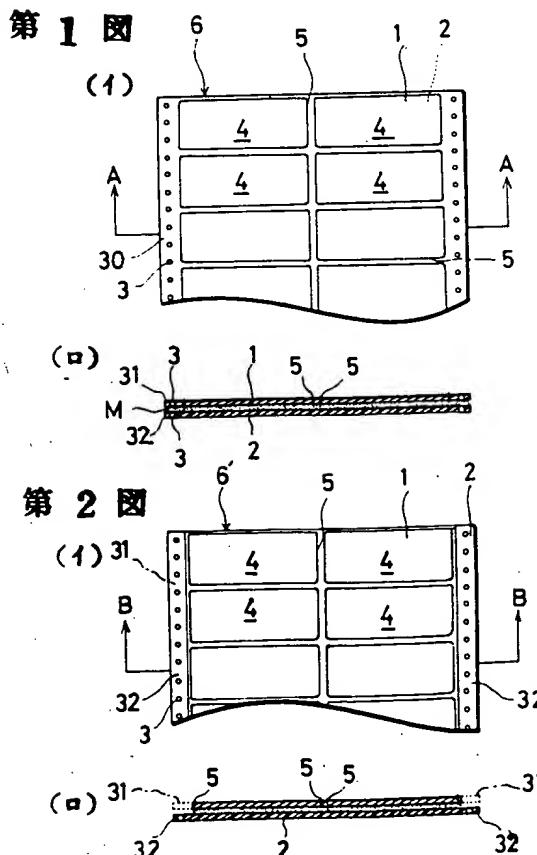
第1図(イ)は従来の連続重合シートの一部切欠状態平面図。第1図(ロ)は第1図(イ)におけるA-A線断面図。第2図(イ)は従来の連続重合シートの一部切欠状態平面図。第2図(ロ)

は第2図(イ)におけるB-B線断面図。第3図(イ)はこの発明に係る連続重合シートの一部切欠状態平面図。第3図(ロ)と(ハ)は同(イ)におけるC-C線断面図とD-D線断面図。第4図、第5図はこの発明の連続重合シートの製造方法の説明図。第6図はこの発明の別の実施例の構造を示す図。

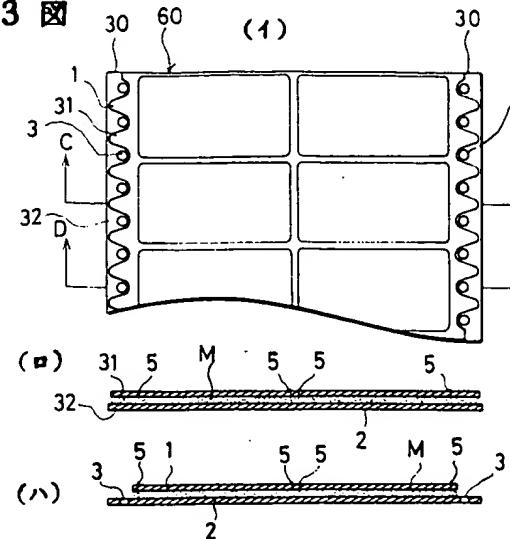
(1)は貼着シート、(2)は剥離シート、(3)は移送孔、(31)は貼着シートの移送部、(32)は剥離シートの移送部、(50)は凹凸の切込み、(H)は幅広部、(M)は粘着剤である。

特許出願人 トッパン・ムーア株式会社

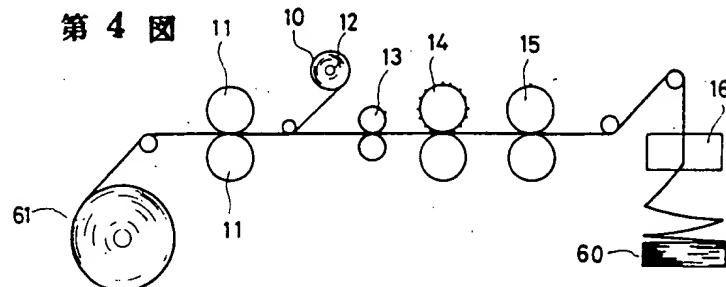
代表者 宮澤次郎



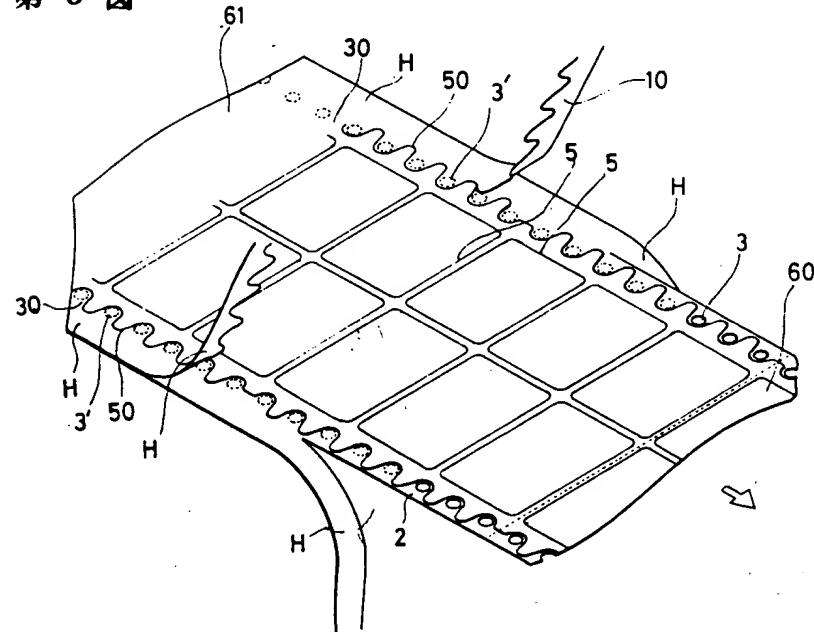
第3図



第4図



第5図



第6図

